

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 2002-120508

(43)Date of publication of application : 23.04.2002

(51)Int.Cl.

B60B 35/14

F16C 33/62

F16C 33/64

(21)Application number : 2000-316517

(71)Applicant : NSK LTD

(22)Date of filing : 17.10.2000

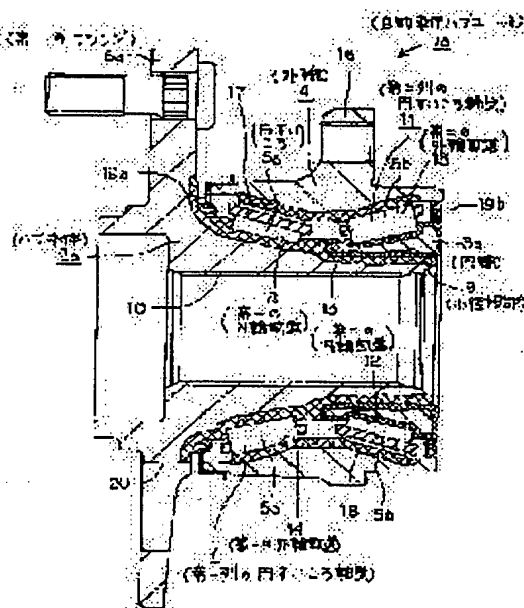
(72)Inventor : OKUMA TAKEO

(54) HUB UNIT FOR AUTOMOBILE

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To improve durability while suppressing cost increase and enlargement.

SOLUTION: A hub body 2a and an outer wheel 4 are made of medium carbon steel, and an oblique lattice part is hardened with quenching. An inner wheel 3a is made of carburized steel, and an oblique lattice part is hardened with carburization quenching. The inner wheel 3a having a second inner wheel raceway track 12 having the severest condition in the rolling fatigue life is made of carburized steel having high durability.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開2002-120508

(P2002-120508A)

(43) 公開日 平成14年4月23日 (2002. 4. 23)

(51) Int.Cl.

識別記号

FI

ターミナル (参考)

B 6 0 B 35/14

B 6 0 B 35/14

V 3 J 1 0 1

F 1 6 C 33/62

F 1 6 C 33/62

33/64

33/64

審査請求 未請求 請求項の数 1 OL (全 7 頁)

(21) 出願番号

特願2000-316517 (P2000-316517)

(22) 出願日

平成12年10月17日 (2000. 10. 17)

(71) 出願人 000004204

日本精工株式会社

東京都品川区大崎1丁目6番3号

(72) 発明者 大熊 健夫

神奈川県藤沢市鶴沼神明一丁目5番50号

日本精工株式会社内

(74) 代理人 100087457

弁理士 小山 武男 (外1名)

Fターム (参考) 3J101 AA16 AA25 AA32 AA43 AA54

AA62 AA72 BA53 BA70 DA03

EA02 FA31 FA44 GA03

(54) 【発明の名称】 自動車用ハブユニット

(57) 【要約】

【課題】 コスト上昇や大型化を抑えつつ、耐久性向上を図る。

【解決手段】 ハブ本体 2 a 及び外輪 4 を中炭素鋼で造り、斜格子部分を焼き入れ硬化する。内輪 3 a を浸炭鋼で造り、斜格子部分を浸炭焼き入れにより硬化する。転がり疲れ寿命の点で最も条件が厳しい第二の内輪軌道 1 2 を設けた上記内輪 3 a を、優れた耐久性を有する浸炭鋼により造る事で、上記課題を解決できる。

